






Process for polishing glass objects in a polishing bath containing sulfuric acid and hydrofluoric acid.






Patent number: EP0106301
Publication date: 1984-04-25
Inventor: SALZLE ERICH DR
Applicant: SAELZLE ERICH
Classification:
- **International:** C03C15/00
- **European:** C03C15/02; C03C15/02B
Application number: EP19830110094 19831010
Priority number(s): DE19823238011 19821013; DE19833322875 19830624

Also published as:

 US4555304 (A1)
 ES8500612 (A)
 EP0106301 (B1)
 PT77479 (B)
 IE832401L (L)

more >>

Cited documents:

 US1777321
 US2372535
 BE779363
 FR1375368
 JP50029620

Abstract not available for EP0106301

Abstract of corresponding document: **US4555304**

The method according to the invention of polishing glass in a polishing bath containing sulfuric acid and hydrofluoric acid permits long polishing times and thus reduced alternating treatments in polishing bath and washing bath at high polishing speed due to the fact that the polishing bath contains at least one acid which is stronger than the hydrofluoric acid, in particular acids whose dissociation constants are higher than that of the second dissociation stage of the sulfuric acid; preferably, oxalic acid is used. In order that the sulfuric acid concentration can be increased-in particular for glasses containing alkaline earth-0.1 to 5 g sodium chloride and/or potassium chloride per liter of polishing bath are added to the polishing bath during an 8-hour shift, either all at once or in portions.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

THIS PAGE BLANK (USPTO)

 **Europäisches Patentamt**
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 106 301
A1

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 83110094.6

(51) Int. Cl.³: C 03 C 15/00

(22) Anmeldetag: 10.10.83

(30) Priorität: 13.10.82 DE 3238011
 24.06.83 DE 3322875

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 25.04.84 Patentblatt 84/17

(84) Benannte Vertragsstaaten:
 AT BE DE FR GB IT SE

(71) Anmelder: Sälzle, Erich, Dr.
 Nadistrasse 8
 D-8000 München 40(DE)

(72) Erfinder: Sälzle, Erich, Dr.
 Nadistrasse 8
 D-8000 München 40(DE)

(74) Vertreter: Wuesthoff, Franz, Dr.-Ing. et al,
 Patentanwälte Wuesthoff -v. Pechmann-Behrens-Goetz
 Schweigerstrasse 2
 D-8000 München 90(DE)

(54) **Verfahren zum Polieren von Glasgegenständen in einem Schwefelsäure und Flusssäure enthaltenden Polierbad.**

(57) Das erfindungsgemäße Verfahren zum Glas-Polieren in einem Schwefel- und Flusssäure enthaltenden Polierbad gestattet lange Polierzeiten und damit verminderte Wechselbehandlungen in Polierbad und Waschbad bei hoher Poliergeschwindigkeit aufgrund der Tatsache, daß das Polierbad eine oder mehrere Säuren enthält, die stärker sind als die Flusssäure, insbesondere deren Dissoziationskonstante höher ist als die der zweiten Dissoziationsstufe der Schwefelsäure; bevorzugt wird Oxalsäure angewandt. Um die Schwefelsäurekonzentration nach oben erweitern zu können - insbesondere bei erdalkalihaltigen Gläsern - werden dem Polierbad zusätzlich 0,1 bis 5 g Natrium- und/oder Kaliumchlorid je Liter Polierbad innerhalb einer 8h-Schicht auf einmal oder portionsweise zugesetzt.

PATENTANWÄLTE

WUESTHOFF-v. PECHMANN-BEHRENS-GOETZ

EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

DR.-ING.

DR. PHIL.

DIPL.-ING.

DIPL.-CH

DR.-ING. DIETMAR BEHRENS

DIPL.-ING.; DIPL.-WIRTSCH.-ING. RUPERT GOETZ

0106301 (6)

ECHMANN

D-8000 MÜNCHEN 90
SCHWEIGERSTRASSE 2

TELEFON: (089) 66 20 51

TELEGRAMM: PROTECTPATENT

TELEX: 5 24 070

B e s c h r e i b u n g

Verfahren zum Polieren von Glasgegenständen in einem Schwefelsäure und Flußsäure enthaltenden Polierbad

Es ist bekannt, Glasgegenstände - und zwar sowohl Preß-
glas als auch geschliffene Glasgegenstände - auf chemischem
Wege zu polieren, wobei ein Flußsäure und Schwefelsäure
enthaltendes Polierbad angewandt wird. Durch die beim
5 Säure-Polieren stattfindenden Reaktionen mit den Glasbe-
standteilen der Oberfläche der Gegenstände bildet sich
auf dieser eine festhaftende Schicht aus Reaktionspro-
dukten. Diese Reaktionsprodukte sind im allgemeinen Sul-
fate, Fluoride und Silicofluoride der in den Gläsern
10 enthaltenen Kationen. Diese Schicht an Reaktionsprodukten
behindert den Poliervorgang, also die Einwirkung der Po-
liersäuren auf die Glasoberfläche, bis diese Reaktionen
vollständig zum Stillstand kommen. Es war daher bisher
immer erforderlich, diese Schicht aus Reaktionsprodukten
15 des Poliervorgangs von der Glasoberfläche abzulösen, um das
Polieren fortsetzen zu können. Dazu wurde das Polieren
unterbrochen und der Überzug abgewaschen und dies viele
Male wiederholt, bis der angestrebte Poliergrad erreicht
war. Zum Abwaschen des Polierbelags wurde früher Wasser
20 angewandt, was aber zu großen Nachteilen führte, weil

durch das abwechselnde Polieren und Waschen große Wassermengen in das Polierbad geschleppt werden, die dieses damit verdünnen, und andererseits Waschwässer mit solchen Säuregehalten anfallen, daß dies nicht nur zu einem un-
5 gebührlichen Säureverbrauch sondern auch zu schwerwiegenden Problemen führt, weil ja diese sauren Waschwässer, bevor sie in die Flüsse abgelassen werden können, in aufwendiger Weise neutralisiert werden müssen.

10 Aus der DE-PS 29 49 383 ist es bekannt, aus der Poliersäure kontinuierlich, absatzweise oder von Zeit zu Zeit die gelösten Natrium- und/oder Kaliumionen zu entfernen, um dadurch die Polierzeit bei einem einzelnen Tauchvorgang
wesentlich zu verlängern oder mit anderen Worten, die
15 Wechselbehandlung von Polierbad und Waschbad auf einige wenige Male zu beschränken bzw. in einem einzigen Polier- und Waschvorgang die angestrebte Oberflächengüte zu erreichen. Diese Entfernung der Natrium- und/oder Kaliumionen aus dem Polierbad geschieht nach diesem Stand der
20 Technik durch Zugabe von Silicofluorwasserstoffsäure, was zu einer Ausfällung der entsprechenden Silicofluoride führt, die dann beispielsweise durch Filtrieren oder Zentrifugieren von der Poliersäure entfernt werden. Zusätzlich zu Silicofluorwasserstoffsäure wurde auch
25 Phosphor-und/oder Essigsäure und gegebenenfalls Malon-, Oxal- oder Weinsäure zur Verbesserung der Ausfällung in das Polierbad eingebracht. Eine andere Möglichkeit zur Entfernung der Alkaliionen aus dem Polierbad besteht nach diesem Stand der Technik in einer Elektrolyse in
30 einer Quecksilberzelle oder einer Zelle mit einer kationensemipermeablen Membran, wobei die Alkaliionen der Poliersäure entzogen werden. Schließlich besteht auch die Möglichkeit zur Entfernung der Alkaliionen aus der Poliersäure mit Hilfe eines Kationenaustauschers.

Nach dem Verfahren der älteren DE-OS 31 23 908 wird im Polierbad neben Schwefelsäure eine extrem niedere Flußsäure-Konzentration, nämlich < 1 % HF, insbesondere 0,5 bis 0,8 % HF, angestrebt, um den Dissoziationsgrad der Flußsäure möglichst hoch zu halten. Aus der US-PS 17 77 321 aus 1930 ist ein Polierbad bekannt, welches aus Flußsäure, 30 %-iger Schwefelsäure, Wasser und einer geringen Menge an rauchender Schwefelsäure unbekannter Konzentration hergestellt worden ist und dem als "controlling agent" etwa 0,7 g/l P_2O_5 zugesetzt worden sind.

Aus der DE-PS 11 89 681 ist ein Polierbad mit einer Schwefelsäure-Konzentration zwischen 55 und 67 % und einer Flußsäurekonzentration zwischen 5 und 7 % bekannt, welches bei einer Temperatur zwischen 55 und 70 °C arbeitet und zur Beeinflussung der Konstitution des sich auf der Glasoberfläche bildenden Salzbelags ein Schwermetallsalz oder stark oxidierendes Kaliumpermanganat oder Chromoxid enthält.

Abgesehen von der Anzahl der erforderlichen Wechselbehandlungen in der Poliersäure und im Waschbad der zu polierenden Glasgegenstände, ist für ein wirtschaftliches Verfahren zum Polieren von Glasgegenständen auch der Verbrauch von Flußsäure und auch Schwefelsäure von besonderer Bedeutung. Der Säureverbrauch, insbesondere der Verbrauch an Flußsäure, ist abhängig von der Zusammensetzung des Polierbades und beeinflusst die Polierzeit einer Charge von Glasgegenständen bzw. die Anzahl an zu polierenden Chargen ohne der Notwendigkeit der Erneuerung oder Auffrischung des Polierbades. Die für den Poliervorgang wesentliche Abtraggeschwindigkeit eines Polierbades steht wegen des sich bei hoher Konzentration auf der Glasoberfläche dicht abscheidenden Salzbelages im umgekehrten Verhältnis zur Konzentration der Sulfationen und Fluoridionen im Bad.

Aufgabe der Erfindung ist nun ein Verfahren zum Polieren von Glasgegenständen in einem Polierbad, enthaltend Schwefelsäure und Flußsäure, und Abspülen der fertig polierten Gegenstände mit Schwefelsäure und/oder Wasser

5 mit hoher Abtraggeschwindigkeit, also relativ kurzen Polierzeiten, während gleichzeitig die Arbeitsfähigkeit des Polierbades verlängert ist. Eine weitere Aufgabe der Erfindung liegt darin, dieses Polierbad noch so zu verbessern, daß es ohne speziellen Reinigungsmaßnahmen oder

10 zumindest teilweiser Erneuerung während einer 8h-Schicht arbeitsfähig ist, während die Leistungsfähigkeit des Polierbads und die Polierqualität allen Anforderungen entspricht.

15 Diese erste Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß man dem Polierbad eine oder mehrere Säuren zusetzt, die nicht stark oxidierend jedoch stärker sind als Flußsäure und gegebenenfalls stärker als die zweite

20 Dissoziationsstufe der Schwefelsäure, wodurch die Konzentration an Fluoridionen und gegebenenfalls an Sulfationen im Polierbad durch gehemmte Dissoziation der entsprechenden Säuren nieder gehalten wird. Gerade beim Polieren von mit grobem Schliff versehenen Glasgegenständen ist es wesentlich, die Fluoridionen-Konzentration

25 möglichst nieder zu halten. Um derartige Glasgegenstände in einem einzigen Tauchvorgang auf den gewünschten Poliergrad zu bringen, muß die Fluoridionen-Konzentration besonders tief gehalten werden, damit der sich bei der Polierreaktion bildende Niederschlag in so feiner

30 Form und mit so geringem Haftvermögen an der Oberfläche der Glasgegenstände entsteht, daß er nicht fest haftet.

Diese erfindungsgemäße Zugabe von Säuren, die stärker sind als die Flußsäure und vorzugsweise auch eine höhere Dissoziationskonstante als die zweite Stufe der Schwefelsäure besitzen, ist streng zu unterscheiden von der
5 Zugabe von Silicofluorwasserstoffsäure zur Ausfällung der Natrium- und/oder Kaliumsilicofluoride nach der DE-PS 29 49 383. Dort wird die Entfernung der Alkaliionen durch Säurezusatz aus dem Polierbad angestrebt, wohin-
10 gegen hier es um die Zurückdrängung der Dissoziation der in dem Polierbad enthaltenen Flußsäure und Schwefelsäure auf ein solches Ausmaß angestrebt wird, daß in Folge der niederen SO_4^{2-} -Konzentration und insbesondere F^- -Konzentration eine hohe Abtraggeschwindigkeit, entsprechend ge-
15 ringen Polierzeiten, bzw. eine minimale Anzahl an Wechselbehandlungen im Polierbad und im Waschbad erforderlich werden.

Für den erfindungsgemäßen Zweck eignen sich Phosphor-
20 säuren, Monocarbonsäuren wie Essigsäure, Dicarbonsäuren wie Oxalsäure, Malonsäure oder Phthalsäure, Hydroxycarbonsäuren wie Weinsäure oder Citronensäure, soweit sie die obige Forderung, nämlich eine stärkere Säure als Flußsäure zu sein, erfüllen. Silicofluorwasserstoffsäure ist hier nicht geeignet, weil sich deren Konzen-
25 tration unter den herrschenden Verfahrensbedingungen nicht einstellen läßt infolge der ständigen Neubildung im Bad und der temperaturabhängigen Verflüchtigung (als SiF_4) aus dem Bad. Eine stark oxidierende Säure wie Chromsäure ist wegen ihrer starken Oxidationswirkung
30 nicht geeignet.

Bisher war es nur möglich, die Dissoziation von Fluorwasserstoff und damit die Konzentration an Fluoridionen

im Polierbad über die Konzentration der Schwefelsäure und die Badtemperatur zu regeln. Nachteilig bei dieser Methode ist es, daß für einwandfreie Poliervorgänge die Konzentration an Sulfationen zu der von Fluoridionen in einem bestimmten Verhältnis stehen muß. Es war daher bisher erforderlich, beim Polieren von Natrongläsern mit Diamantschliff mit höchstmöglicher Schwefelsäurekonzentration zu arbeiten, damit die Dissoziation von Fluorwasserstoff und damit die Fluoridkonzentration im Polierbad soweit herabgedrückt wird, daß auch diese Gläser mit diesem Grobschliff in einem Langzeitprogramm mit vielen Badwechsel-Behandlungen poliert werden konnten.

Durch die erfindungsgemäße Maßnahme, dem Polierbad eine stärkere Säure als Flußsäure zuzusetzen, gelingt es erstmals, unabhängig von der Schwefelsäurekonzentration die Fluoridionen-Konzentration auf solche Werte herabzudrücken, daß die bei der Polierreaktion entstehenden Salze eine solche Zusammensetzung, Struktur und Haftungsvermögen an der Oberfläche des Glasgegenstandes haben, daß der Poliervorgang ohne Unterbrechung über längere Zeit geführt werden kann, insbesondere schon durch eine einmalige Tauchung der Glasgegenstände in das erfindungsgemäße Bad bereits der erwünschte Poliergrad erreicht wird.

Ein weiterer Vorteil des erfindungsgemäßen Verfahrens liegt darin, daß durch die von der Schwefelsäurekonzentration unabhängige Beeinflussung der Dissoziation der Flußsäure und damit der Fluoridionen-Konzentration im Polierbad das Polierverfahren ganz allgemein gesprochen unabhängig wird von der Kationen-Komponente des Glases (Alkali, Erdalkali). Enthalten die zu polierenden Gläser Calcium, so wird man in diesem Fall dem Polierbad nicht

Oxalsäure zusetzen, weil Calciumoxalat unlöslich ist und ausfallen würde. Jedoch stehen für das erfindungsgemäße Verfahren, wie oben bereits darauf hingewiesen, verschiedene andere brauchbaren Säuren zur Verfügung.

5 Bei kaliumhaltigen Gläsern wird man sinngemäß Weinsäure meiden, wegen der möglichen Bildung des schwer löslichen Kaliumtartrats.

10 Wie oben bereits darauf hingewiesen, ist es Voraussetzung für die Anwendbarkeit von Säuren nach dem erfindungsgemäßen Verfahren, daß sie stärker sind, d. h. eine höhere Dissoziations-Konstante besitzen, als die Flußsäure. Zweckmäßigerweise haben die Säuren auch eine Dissoziations-Konstante, die zumindest zwischen
15 der ersten und zweiten Dissoziationsstufe der Schwefelsäure liegt, was für die meisten oben aufgezählten Säuren gilt. Oxalsäure hingegen hat eine Dissoziations-Konstante noch über der zweiten Stufe der Schwefelsäure, so daß sich im Polierbad durch Oxalsäure auch
20 die Sulfationen-Konzentration herabsetzen läßt. Daher wird bei dem erfindungsgemäßen Verfahren Oxalsäure bevorzugt angewandt. Wird mit anderen Säuren gearbeitet also solchen, deren Dissoziations-Konstante zwischen der ersten und zweiten Stufe der Schwefelsäure liegt,
25 so läßt sich die Konzentration der Sulfationen nur durch die Schwefelsäurekonzentration und Temperatur des Polierbades beeinflussen. Je höher die Temperatur des Polierbades ist, um so weitergehend ist Schwefelsäure dissoziiert. Man wird daher zu hohe Badtemperaturen
30 vermeiden. Man kann mit dieser Methode sogar bei Raumtemperatur arbeiten, was aber verlängerte Polierzeiten bedingt.

- Die dem Polierbad aus Schwefelsäure und Flußsäure zuzusetzende Säuremenge hängt in gewissem Grad von der Konzentration von Schwefelsäure bzw. Flußsäure ab. Für eine Poliersäure, enthaltend 40 bis 65 Gew.-% H_2SO_4 und 1,5 bis 12 Gew.-% HF , ist ein Säurezusatz von 1 bis 20 g/l im allgemeinen entsprechend. Bei einem Polierbad, enthaltend 45 bis 60 Gew.-% H_2SO_4 und 1,5 bis 6 Gew.-% HF , wird man 1 bis 11 g/l zusetzen.
- 10 Zusätzlich zu den oben bereits erwähnten Vorteilen bietet das erfindungsgemäße Verfahren auch den Vorteil, daß gegenüber bekannten Verfahren mit einer beträchtlichen Anzahl von Wechselbehandlungen der Verbrauch an Flußsäure und die Abgabe von Siliciumfluorid an die Abluft herabgesetzt werden kann, so daß die Umweltbelastung bzw. der Aufwand für die Gaswäsche der Abluft nicht so groß ist. Durch die kürzere benötigte Polierzeit und die Einstellung der zweckmäßigsten Fluoridionen-Konzentration ist auch der Verbrauch an Fluß- und Schwefelsäure gegenüber dem bekannten Verfahren wesentlich verringert. Da der angestrebte Poliergrad bereits nach Abtrag einer minimalen Glasmenge erreicht werden kann, ist die Schlammbildung im Polierbad entsprechend gering.
- 25 Mit obigen erfindungsgemäßen Polierbädern wird eine hohe Abtraggeschwindigkeit, also relativ kurze Polierzeiten, erreicht, während gleichzeitig die Arbeitsfähigkeit der Polierbäder verlängert ist. Die Konzentration der Schwefelsäure im Polierbad hängt von der Zusammensetzung des zu polierenden Glases ab; dies gilt insbesondere für Gläser, die Erdalkalitionen, insbesondere Calcium, enthalten. In obigem Polierbad nach der Erfindung beträgt die Schwefelsäure-Konzentration 35 bis 65 % und soll für
- 30

erdalkalihaltige Gläser gar nur 60 bis 65 %-ig sein. Geht man mit der Schwefelsäure-Konzentration höher, so kommt es zu Polierfehlern. Dieser enge Schwefelsäure-Konzentrationsbereich des Polierbades für Erdalkaligläser ist für die großtechnische Betriebsführung nachteilig. Auch läßt es sich nicht während einer üblichen 8h-Schicht ohne Reinigung bzw. teilweiser Erneuerung betreiben. Beim Abkühlen der Poliersäure kann die Abscheidung der Erdalkalitionen unzureichend sein, so daß der Verbrauch an Schwefelsäure relativ hoch werden kann.

Die oben genannte 2. Aufgabe, nämlich ein Polierbad, das ohne speziellen Reinigungsmaßnahmen oder zumindest teilweiser Erneuerung während einer 8h-Schicht arbeitsfähig ist, während die Leistungsfähigkeit des Polierbades und die Polierqualität allen Anforderungen entspricht, wird dadurch gelöst, daß man dem obigen erfindungsgemäßen Polierbad innerhalb einer 8h-Schicht auf einmal oder in Zeitabständen in Portionen nach einer gewissen Arbeitszeit, in welcher sich ein Absinken der Polierwirkung des Bades zeigt, je Liter 0,1 bis 5 g Natrium- und/oder Kaliumchlorid zugesetzt. Wird Natrium- und Kaliumchlorid angewandt, so ist im allgemeinen die zuzusetzende Gesamtmenge etwas geringer, insbesondere um etwa 10 % geringer, als bei der Zugabe von nur einem Salz. Das Absinken der Wirksamkeit des Polierbades zeigt sich in einer allmählichen Verlängerung der Gesamtpolierzeit einer Charge bzw. der Notwendigkeit, mehrere Wechselbehandlungen im Polierbad und im Waschbad durchzuführen, oder auch darin, daß bei fortschreitender Arbeitszeit des Polierbades örtliche Polierfehler auftreten, die sich z.B. als bläuliche Anätzung an der Oberfläche der Glasgegenstände zeigen.

Ist die Gesamtpolierzeit, die zur Erreichung des angestrebten Poliergrades bei der jeweiligen Charge/um einen gewissen Anteil angestiegen, beispielsweise um 25 bis 50 %, oder zeigen sich die ersten Anzeichen für Polierfehler wie bläuliches Anlaufen oder Anätzen, so gibt man nach der Erfindung Natrium- und/oder Kaliumchlorid in das Polierbad, wodurch in den meisten Fällen unmittelbar die Polierfehler an der gerade bearbeiteten Charge wieder verschwinden. Auch stellt man fest, daß nach einer kurzen Zeit, die zwischen etwa 10 und 20 min betragen kann, sich die Gesamtpolierzeit, die für den gewünschten Poliergrad der jeweiligen Charge erforderlich ist, wieder auf das normale Maß reduziert hat. Mit dem nach dem erfindungsgemäß verbesserten Bad läßt sich dann bei einwandfreier Qualität der Politur, wirtschaftlicher Betriebsführung und geringem Säureverbrauch arbeiten, bis es neuerlich zu einem Absinken der Wirksamkeit des Polierbades kommt und man wieder Salz einbringen muß. Im allgemeinen reicht es jedoch aus, in etwa in der Mitte einer 8 stündigen Schichtzeit einmal Salz zuzusetzen, um während der gesamten Schichtzeit ohne zusätzlichen Reinigungsmaßnahmen oder Baderneuerung arbeiten zu können. Bei Schichtende kann das Polierbad regeneriert bzw. erneuert werden oder es wird durch neuerliche Salzzugabe wieder optimal wirksam.

Es wird darauf hingewiesen, daß der durch die erfindungsgemäße Salzzugabe erreichte Effekt nicht erreicht wird, wenn man dem Polierbad nur Salzsäure zusetzt.

Überraschenderweise konnte durch die Salzzugabe in ein Polierbad, welches neben Schwefelsäure und Flußsäure noch eine starke nicht-oxidierende Säure enthält, die Aufnahmefähigkeit des Polierbades für Calciumionen und auch andere zwei- oder dreiwertige Ionen, wie Zink und Bor, in ungewöhnlichem Maße gesteigert werden. Bei dem salzhaltigen Bad nach der Erfindung wird gegenüber dem Stand der Technik die Anzahl der benötigten Wechselbehandlungen zwischen Polierbad und Waschbad weiter verringert. Darüberhinaus ist es auch möglich, in einem sogenannten Einbadverfahren Gläser ohne Wechselbehandlung einwandfrei zu polieren, indem die Glasgegenstände nur einmal während geringfügig längerer Zeit in das Polierbad getaucht und nach direktem Erreichen des angestrebten Poliergrades abgewaschen werden können.

Mit dem erfindungsgemäß angewandten Polierbad ist es jedoch nicht zwingend notwendig, bei Schichtende oder täglich durch Aussalzen das Polierbad zu regenerieren, da eine Wiederauflösung ausgefallener Salze beim Anwärmen des Polierbads für die erste Charge nicht erfolgt.

Ein weiterer wesentlicher Vorteil ist - wie oben bereits darauf hingewiesen -, daß man mit dem salzhaltigen Polierbad nach der Erfindung hinsichtlich der Schwefelsäure-Konzentration nicht in engen Grenzen festgelegt ist, sondern auch mit höherer Schwefelsäure-Konzentration arbeiten kann, was insbesondere für CaO-haltige Gläser im Hinblick auf die Gesamtpolierzeit einer Charge erstrebenswert ist. Der arbeitsfähige Bereich der Schwefelsäure-Konzentration liegt bei dem salzhaltigen Verfahren zwischen 35 und 75 Gew.-% H_2SO_4 - gegenüber einer oberen Grenze von 65 % ohne Salzzusatz -, während

die salzhaltigen Polierbäder nach der Erfindung für calcium-oxidhaltige Gläser Schwefelsäure-Konzentration zwischen 60 und 75 Gew.-% - gegenüber 60 bis 65 %, wie erwähnt - zulassen.

5

Ein weiterer Vorteil des salzhaltigen Polierbades liegt darin, daß die Temperatur des Polierbades während des Poliervorgangs ungewöhnlich nieder gehalten werden kann.

10

Im allgemeinen war es bisher notwendig, die Temperatur des Polierbades zwischen etwa 50 und 65°C zu halten. Es ist also nach der Erfindung nicht nur möglich, mit höheren Schwefelsäurekonzentrationen - und den damit verbundenen Vorteilen - ohne der Gefahr eines "Verbrennens" der Oberflächen der Glasgegenstände - zu arbeiten, sondern darüber-

15

hinaus auch bei Temperaturen, die wesentlich unter denen liegen, die bisher für das Säurepolieren von Glasgegenständen üblich waren oder als möglich angesehen wurden. So läßt sich das erfindungsgemäße Verfahren einwandfrei bei einer Badtemperatur von 20 bis 40°C durchführen.

20

Besonders zweckmäßig ist die Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens für Röhren von Bildschirmgeräten, Fernsehrohren u.dgl., die mit Diamantscheiben geschliffen und dann sandgestrahlt worden sind. Durch das erfindungsgemäße

25

Verfahren erhalten bei kürzesten Tauchzeiten - wie etwa 20 s oder 2×10 s - diese Glasteile einen Poliergrad, wie man ihn bisher bei derartigen Gegenständen noch nicht erreichen konnte.

30

Das erfindungsgemäße Verfahren wird anhand der folgenden Beispiele weiter erläutert.

B e i s p i e l 1

35

Es sollten Glasgegenstände aus Bleikristall - etwa 30 % PbO, die mit Korund geschliffen worden sind, - poliert werden. Als Polierbad diene eine Lösung mit einer Dichte von 1,58 g/cm³ bei 20°C, enthaltend 50 Gew.-% H₂SO₄, 3 Gew.-% HF und 3 g/l Oxalsäure (Oxalsäurekonzentration 0,15 Gew.%),

0106301

welches bei einer Temperatur von 50°C betrieben wurde. Den gewünschten Poliergrad erhielt man ohne Wechselbehandlung in einer Polierzeit von 12 min.

5 B e i s p i e l 2

Es sollten Gläser aus Bleikristall - 30 % PbO, die mit Diamant geschliffen worden sind, - poliert werden. Als Polierbad diente eine Lösung, enthaltend 45 Gew.-% H₂SO₄ und 4 % Gew.-% HF sowie 7,5 g/l Oxalsäure entsprechend einer Oxalsäurekonzentration von 0,35 Gew.-%. Das Bad wurde bei einer Temperatur von 55 °C betrieben. Nach 4-maligem Tauchen in das Polierbad während 1,5 min und Überführen in ein Schwefelsäure-Waschbad war in einer Gesamt-Polierzeit von 10 min der angestrebte Poliergrad erreicht.

B e i s p i e l 3

20 In Abwandlung des Beispiels 2 wurde eine Lösung enthaltend 55 Gew.-% H₂SO₄, 6 Gew.-% HF und 11 g/l Oxalsäure entsprechend einer Oxalsäurekonzentration von 0,7 Gew.-% angewandt. Mit diesem Polierbad war keine Wechselbehandlung erforderlich und nach einer Polierzeit von 20 min war der angestrebte Poliergrad erreicht. Der Flußsäureverbrauch lag - im Vergleich zu dem nach Beispiel 2 - um 30 % höher.

B e i s p i e l 4

30 Es sollten mundgeblasene Gläser, enthaltend 24 % PbO, poliert werden und zwar mit einer Lösung, enthaltend 45 Gew.-% H₂SO₄, 2,5 Gew.-% HF und 3 g/l Weinsäure entsprechend einer Weinsäurekonzentration von 0,3 Gew.-%, wobei das Polierbad bei einer Temperatur von 50 °C gehalten wurde. Nach einer Polierzeit von 20 min ohne Wechselbehandlung war der angestrebte Poliergrad erreicht.

B e i s p i e l 5

Es waren gepreßte Glaswaren mit 24 Gew.-% PbO zu polieren, wofür eine Lösung enthaltend 60 Gew.-% H_2SO_4 und 5 Gew.-% HF sowie 1,1 Vol.-% 85 %-ige Phosphorsäure H_3PO_4 mit einer Temperatur von 50 °C angewandt wurde. Nach einer Polierzeit von 15 min ohne Wechselbehandlung war der angestrebte Poliergrad erreicht.

Beispiel 6

In einem Polierbad, enthaltend 70 % Schwefelsäure und 4,5 % Flußsäure sowie 2,5 g/l Weinsäure von einer Temperatur von 50°C wurden Gegenstände aus einem Glas, enthaltend 24 % PbO und 4 % CaO, poliert und zwar erfolgte der gesamte Poliervorgang - je nach Schliffart der Gegenstände - in Form einer viermaligen bzw. fünfmaligen Wechselbehandlung durch Tauchen in das Polierbad und anschließendes Tauchen in das Schwefelsäurewaschbad. Die gesamte Polierzeit, also die Zeit, während die Gegenstände sich im Polierbad befanden, war anfänglich 12 min und stieg im Laufe einer Arbeitszeit von 4 h auf 20 min.

Nun wurden dem Polierbad 0,3 g NaCl, bezogen auf 1 l Polierbad, zugesetzt und nach einer Wartezeit von ca. 15 min konnte das Polieren einer neuen Charge von Glasgegenständen innerhalb von 15 min wieder stattfinden.

Gegen Ende der Arbeitszeit von 4 h und der Verlängerung der Gesamtpolierzeit einer Charge auf 20 min

zeigte sich auf den Glasgegenständen eine leichte blaue Anätzung, die nach Zugabe der Salzlösung sofort verschwand.

5

Beispiel 7

Entsprechend Beispiel 6 wurden in einem Polierbad, enthaltend 75 % Schwefelsäure, 1,5 % Flußsäure sowie 10 cm³ Phosphorsäure, 75 %-ig, bei 40°C Gegenstände aus einem Glas, enthaltend 5 % PbO und 5 % CaO, in einer viermaligen Wechselbehandlung und einer Gesamtpolierzeit von 15 min poliert. Innerhalb einer Arbeitszeit von 4 h stieg die Polierzeit auf etwa 20 min an. Nach Zugabe von 0,1 g/l NaCl und 0,1 g/l KCl betrug bei den weiteren Chargen die Polierzeit wieder 15 min. Die gegen Ende der vierstündigen Arbeitszeit stellenweise auftretende blaue Anätzungen traten nach der Salzzugabe nicht mehr auf.

20

Beispiel 8

Entsprechend obiger Beispiele wurden in einem Polierbad, enthaltend 65 % Schwefelsäure, 8 % Flußsäure und 6 g/l Oxalsäure, bei einer Temperatur von 39°C Gegenstände aus einem Glas, enthaltend 28 % PbO, ohne Wechselbehandlungen, also in einem Einbadverfahren, innerhalb von 3,5 min bis zum gewünschten Poliergrad poliert. Nach einer Arbeitszeit des Bades ^{von etwa 4 h} traten vereinzelt blaue Anätzungen auf den Glasgegenständen auf und die Polierzeit stieg allmählich auf 5 min an. Nach Zugabe von 0,5 g/l NaCl und einer Wartezeit von 15 min traten keine Polierfehler mehr auf und die Polierzeit stellte sich wieder auf 3,5 bis maximal 4 min ein.

35

D-8000 MÜNCHEN 90
SCHWEIGERSTRASSE 2
TELEFON: (089) 66 20 51
TELEGRAMM: PROTECTPATENT
TELEX: 524 070

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Verfahren zum Polieren von Glasgegenständen in einem Polierbad, enthaltend Schwefelsäure und Flußsäure, und Abspülen der fertig polierten Gegenstände mit Schwefelsäure und/oder Wasser, dadurch g e k e n n z e i c h -
5 n e t , daß man dem Polierbad eine oder mehrere nicht oxidierende Säure(n) zusetzt, die stärker als Flußsäure ist (sind).
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch g e k e n n -
10 z e i c h n e t , daß man eine Säure zusetzt, die auch stärker als die 2. Dissoziationsstufe der Schwefelsäure ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch g e -
15 k e n n z e i c h n e t , daß man eine oder mehrere der Phosphorsäuren, Monocarbon-, Dicarbon- oder Hydroxysäuren zusetzt.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch g e k e n n -
20 z e i c h n e t , daß man Oxalsäure, Malonsäure, Weinsäure, Citronensäure und/oder Phosphorsäure zusetzt.
5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch g e -
25 k e n n z e i c h n e t , daß man dem Polierbad 1 bis 30 g/l Säure zusetzt.

6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t , daß man 1 bis 30 g/l Säure einem 40 bis
65 Gew.-% Schwefelsäure und 1,5 bis 12 Gew.-% Flußsäure
enthaltendem Polierbad zusetzt.

5

7. Verfahren nach Anspruch 1 bis 6, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß man dem Polierbad innerhalb
einer 8h-Schicht bei Absinken dessen Wirksamkeit und be-
ginnendem Auftreten von Polierfehlern zusätzlich 0,1 bis
10 5 g Natriumchlorid und/oder Kaliumchlorid - bezogen auf
Liter Polierbad - zusetzt.

8. Verfahren nach Anspruch 7, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t , daß man Natrium- und/oder Kalium-
15 chlorid portionenweise nach einer Arbeitszeit des Polier-
bades von etwa 4 h zusetzt.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t , daß man mit einem 35 bis
20 75 Gew.-% Schwefelsäure enthaltenden Polierbad bei einer
Temperatur von 20 bis 40 °C poliert.

10. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8 zum Polieren von
Gegenständen aus erdalkalihaltigem Glas, dadurch g e -
25 k e n n z e i c h n e t , daß man mit einem 60 bis
75 Gew.-% Schwefelsäure enthaltendem Polierbad poliert.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch g e k e n n -
z e i c h n e t , daß man bei einer Temperatur von 20 bis
30 40 °C poliert.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0106301

Nummer der Anmeldung

EP 83 11 0094

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 7)
D,X	US-A-1 777 321 (I. METH) * Seite 1, Zeilen 66-92 * ---	1-4	C 03 C 15/00
Y	US-A-2 372 535 (V. WALKER) * Seite 3, linke Spalte, Zeilen 48-60 * ---	1-4	
Y	BE-A- 779 363 (R. DEMEULEMEESTER) * Seite 2 * ---	1-4	
Y	FR-A-1 375 368 (E. SÄLZLE) * Zusammenfassung, Punkte 1,2,a,b,c,d * ---	1,6,7	
Y	CHEMICAL ABSTRACTS, Band 84, Nr. 8, 23. Februar 1976, Seite 353, Nr. 49205u, Columbus, Ohio, US & JP - A - 75 29 620 (MORITA KAGAKU KOGYO K.K.) 25.03.1975 * Zusammenfassung * -----	1-3	<div>RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 7)</div> C 03 C 15/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 13-01-1984	Prüfer BOUTRUCHE J.P.E.
<div>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</div> <div>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</div> <div>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</div>			

EPA Form 1503. 03.82

THIS PAGE BLANK (USPTO)